

Abstract (Basic): DE 19618364 A

Wire bridge (4) is retained by an orthodontic bracket consisting of a base or pad (1) on which is a mounting and guide part (2) with a slot (3) on the side remote from the pad to accommodate the wire bridge. In the upper part of the slot are projections (6) projecting inwards from one or both sides and consisting of the plastic differing from the plastic from which the bracket is moulded and less easily sheared by the wire than the bracket plastic. Preferably the bracket is made of a polyaryletherketone (PAEK) or an acetal resin, particularly a polyoxymethylene homopolymer (POM), and the plastic of the projections is a polyamide or polycarbonate, which may be reinforced with glass fibres.

ADVANTAGE - Wire is retained securely in the bracket even when



DEUTSCHER  
PATENT- UND  
MARKENAMT  
DEUTSCHES  
PATENTAMT



⑫ Offenlegungsschrift  
⑩ DE 196 18 364 A 1

⑤ Int. Cl. 6:  
A 61 C 7/14  
A 61 K 6/00

DE 196 18 364 A 1

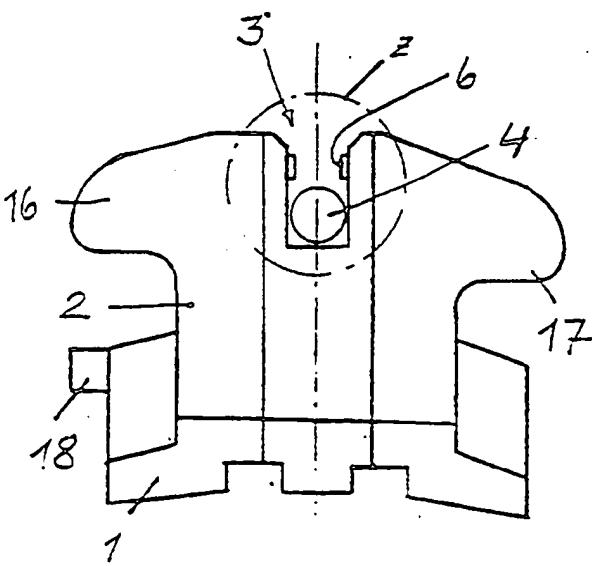
⑪ Aktenzeichen: 196 18 364.2  
⑫ Anmeldetag: 8. 5. 96  
⑬ Offenlegungstag: 13. 11. 97

⑦1 Anmelder:  
Bernhard Förster GmbH, 75172 Pforzheim, DE  
⑦4 Vertreter:  
Twelmeier und Kollegen, 75172 Pforzheim

⑦2 Erfinder:  
Förster, Rolf, 75173 Pforzheim, DE

⑥4 Orthodontisches Bracket aus Kunststoff

⑥5 Aus einem ersten Kunststoff geformtes orthodontisches Bracket bestehend aus einem Fußteil (1) und einem darauf stehenden Aufnahme- und Führungsteil (2), welches auf seiner dem Pad abgewandten Seite einen Schlitz (3) zum Aufnehmen eines Drahtbogens (4) hat, in dessen oberem Bereich das Aufnahme- und Führungsteil Vorsprünge (6) aufweist, welche aus einem von dem ersten Kunststoff verschiedenen zweiten Kunststoff bestehen, welcher sich durch den Drahtbogen (4) weniger leicht abschären lässt als ein gleich geformter, angespritzter Vorsprung aus dem ersten Kunststoff, und welche von einer oder beiden den Schlitz (3) begrenzenden Seiten her in den Schlitz (3) hineinragen, um den Drahtbogen (4) darin zurückzuhalten.



DE 196 18 364 A 1

## Beschreibung

Die Erfindung geht aus von einem Bracket mit den im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Merkmalen. Ein solches Bracket ist aus der DE-44 34 209 A1 bekannt. Es ist in einem Stück durch Spritzgießen aus einem mechanisch formstabilen und chemisch beständigen Kunststoff geformt. Das auf einem Fußteil (Pad) stehende Aufnahme- und Führungsteil hat zwischen einem oder zwei Paar Flügeln einen Schlitz, welcher in die dem Fußteil abgewandte Richtung offen ist und zum Aufnehmen eines Drahtbogens dient, durch welchen eine Kraft bzw. ein Drehmoment (Torque) mittels des Brackets in einen Zahn eingeleitet wird, an welchem es durch Kleben befestigt ist. Der Drahtbogen wirkt üblicherweise nicht auf einen einzelnen Zahn ein, sondern auf eine ganze Reihe von Zähnen, an welche jeweils ein Bracket in einer durch die gewünschte Zahnstellungs-korrektur bestimmten Lage und Orientierung geklebt ist, wobei der Drahtbogen in den Schlitten der Folge 20 von Brackets liegt, mit seinen Enden an zwei Molaren befestigt und gespannt wird. Um die Lage des Drahtbogens im Schlitz des jeweiligen Brackets zu sichern, sind bei metallischen Brackets Schlosser bekannt, im wesentlichen bestehend aus einem verschwenkbaren Riegel, 25 welcher den Schlitz verschließt. Bei Brackets aus Kunststoff ist es aus der DE-44 34 209 A1 bekannt, im oberen Bereich des Schlitzes Noppen oder dergleichen Vorsprünge anzuspritzen, hinter welche der Drahtbogen einrasten kann. Die Wirksamkeit solcher Noppen hängt 30 davon ab, daß die Breite des Schlitzes und die Dicke des Drahtbogens zu einander passen. Ist der Drahtbogen zu dick, dann kann es insbesondere bei Verwendung von im Querschnitt rechteckigen Drahtbögen vorkommen, daß die Noppen beim Einpressen des Drahtes in den Schlitz abgeschnitten werden. Entsprechendes kann geschehen, wenn im Verlauf der Zahnkorrekturbehandlung der Drahtbogen einmal entfernt werden muß.

Aus der DE-44 34 209 A1 ist es weiterhin bekannt, zur Verstärkung des Kunststoffbrackets in den Schlitz einen im Querschnitt U-förmigen Einsatz aus Metall oder Keramik einzufügen, welcher einwärts gerichtete Vorsprünge in Form von Noppen hat, um einen einzuführenden Drahtbogen zu sichern. Die Einsätze verteuern die Brackets jedoch, erschweren das Einführen eines Drahtbogens und schränken die Durchmessertoleranzen ein, die der Drahtbogen aufweisen darf, um in den Schlitz des Brackets noch eingeführt werden zu können.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zu grunde, einen Weg aufzuzeigen, wie bei aus Kunststoff geformten Brackets auf einfache Weise eine zuverlässige Sicherung des Drahtbogens im Schlitz der Brackets erfolgen kann, auch wenn der Drahtbogen nur knapp oder unter Spannung in den Schlitz paßt.

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Bracket mit den im Anspruch 1 angegebenen Merkmalen. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Erfindungsgemäß ist vorgesehen, daß die Vorsprünge aus einem von dem ersten Kunststoff, aus welchem das Bracket hauptsächlich besteht, verschiedenen zweiten Kunststoff bestehen, welcher sich durch einen Drahtbogen weniger leicht abscheren läßt als ein gleich geformter angespritzter Vorsprung aus dem ersten Kunststoff. Diese Maßnahme hat wesentliche Vorteile:

— Die beiden im Bracket verwendeten Kunststoffe können getrennt optimiert werden, nämlich der er-

ste Kunststoff im Hinblick auf die ~~p~~äre Funktion des Brackets, Kräfte und Drehmomente in den Zahn einzuleiten, und die Vorsprünge im Hinblick auf ihre Funktion, einen Drahtbogen im Schlitz des Brackets zurückzuhalten.

— Im Gegensatz zur Verwendung eines keramischen oder metallischen Einsatzes im Schlitz bleibt die reversible Verformbarkeit des Brackets, die eine wesentliche Voraussetzung dafür ist, daß knapp sitzende Drahtbögen in den Schlitz eingerastet werden können, erhalten.

— Da die Vorsprünge lediglich eine Sicherungsaufgabe haben, dürfen sie aus einem Kunststoff bestehen, der härter ist als der erste Kunststoff. Die größere Härte erlaubt es, ohne größeren Verschleiß an den Vorsprüngen die vom Drahtbogen ausgeübte Kraft gut in den ersten Kunststoff einzuleiten, so daß der Schlitz im Bracket sich reversibel aufweitet.

— Die Bandbreite der Dicke der Bögen, welche in einen Schlitz mit vorgegebener Breite aufgenommen und gehalten werden können, ist größer als beim Stand der Technik.

— Die Vorsprünge können mit Hilfe von Formteilen, insbesondere mit Hilfe von Profilabschnitten gebildet werden, welche bereits beim Spritzgießen des Brackets in den ersten Kunststoff eingebettet werden. Dadurch ist eine kostengünstige Fertigung möglich.

Besonders geeignet sind zweite Kunststoffe, deren Scherfestigkeit und deren Kerbempfindlichkeit geringer sind als die des ersten Kunststoffs. Während als erster Kunststoff ein Polyaryletherketon (PAEK) oder ein Azetalharz, insbesondere ein Polyoximethylenhomopolymer (POM) bevorzugt wird, wird als zweiter Kunststoff ein Polyamid bevorzugt. Einsetzbar sind auch Polykarbonate. Von Vorteil kann auch eine Verstärkung des zweiten Kunststoffs mit Glasfasern sein. Letzteres gilt insbesondere bei der Verwendung von Polykarbonat. Da Glasfasern tendenziell kerbempfindlich sind, empfiehlt es sich, mit Glasfasern gefüllte Vorsprünge so auszubilden, daß die Glasfasern in Längsrichtung des Schlitzes verlaufen, insbesondere in der Weise, daß für die Vorsprünge glasfaserverstärkte Profilabschnitte eingesetzt werden, welche in Längsrichtung des Schlitzes orientiert sind, und formschlüssig in die den Schlitz begrenzenden Wände des Brackets eingebettet sind, ohne vollständig umschlossen zu werden, so daß sie mit einem Teil ihrer Mantelfläche in den Schlitz hineinragen.

Eine andere Möglichkeit, die Vorsprünge zu bilden, besteht darin, Profilabschnitte aus dem zweiten Kunststoff quer zur Längserstreckung des Schlitzes verlaufend in den ersten Kunststoff des Brackets einzubetten, insbesondere in Sacklöcher. Die Sacklöcher können während des Spritzgießens durch Formkerne gebildet werden und die Profilabschnitte können in sie eingeklebt werden. Bei passender Materialwahl können die Profilabschnitte aber auch beim Spritzgießen der Brackets mit dem ersten Kunststoff umspritzt werden.

Um das Einführen und Ausführen des Drahtbogens in den Schlitz zu erleichtern, haben die Vorsprünge vorzugsweise Einführschrägen und Ausführschrägen oder sind gerundet. Die Einführschrägen und Ausführschrägen beginnen am besten unmittelbar an der den Schlitz begrenzenden Wand des Brackets, um das Risiko, daß der Vorsprung durch den Drahtbogen gekerbt wird, gering

ten. Die erfundungsgemäßen Brackets sind insbesondere zur Verwendung in Kombination mit sogenannten Sektionalbögen bestimmt und geeignet. Sektionalbögen sind Drahtbögen, in denen man durch abweisen unterschiedliche Wärmebehandlung erbringt mit ein und demselben Drahtbogen die auf eine übertragenen Kräfte bei den Frontzähnen am günstigsten, bei den Molaren am größten sind und bei Seitenzähnen einen Mittelwert haben, wie es aus Kieferorthopädischen Gründen am günstigsten ist. Man kann bei Verwendung solcher Sektionalbögen für die Zahinkorrektur mit einem einzigen Bogentyp auskommen. An den Sektionalbögen angepaßte Brackets kommen deshalb mit einer einzigen Schlitzbreite aus, welche dem Sektionalbogen eng angepaßt sein kann, so daß ein einfaches Einrasten, wie es mit den erfundungsgemäßen Brackets möglich ist, völlig ausreicht. Da es dennoch vorkommen kann, daß ein Kieferorthopäde einen nicht für das ausgewählte Bracket bestimmten Drahtbogen in dessen Schlitz drückt, obwohl dieser dafür etwas zu eng sein mag, ist es ein wesentlicher Vorteil der Erfindung, daß die Brackets das Eindrücken eines etwas zu großen Drahtbogens wegen der Rückfederung der Flügel des Brackets und wegen der neuartig ausgebildeten Vorsprünge schadlos überstehen können.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den beigefügten Zeichnungen dargestellt.

Fig. 1 zeigt ein Bracket in einer Seitenansicht mit Blickrichtung in Längsrichtung des Schlitzes.

Fig. 2 zeigt das Detail Z aus Fig. 1.

Fig. 3 zeigt die Seitenansicht III des Brackets aus Fig. 1.

Fig. 4 zeigt das Bracket aus Fig. 1 in der Draufsicht;

Fig. 5 zeigt eine zweite Ausführungsform eines Brackets in einer Seitenansicht entsprechend der Fig. 1.

Fig. 6 zeigt das Detail Z aus Fig. 5,

Fig. 7 zeigt ein drittes Ausführungsbeispiel eines Brackets in einer Seitenansicht entsprechend Fig. 1.

Fig. 8 zeigt das Detail Z aus Fig. 7.

Fig. 9 zeigt die Draufsicht auf das Bracket aus Fig. 7.

Fig. 10 zeigt ein vierter Ausführungsbeispiel eines Brackets in einer Seitenansicht entsprechend der Fig. 1.

Fig. 11 zeigt das Detail Z aus Fig. 10, und

Fig. 12 zeigt das Bracket aus Fig. 10 in der Draufsicht.

In den verschiedenen Ausführungsbeispielen sind gleiche oder einander entsprechende Teile mit übereinstimmenden Bezugszahlen bezeichnet.

Das in den Fig. 1 bis 4 dargestellte Bracket hat ein Fußteil (Pad 1), auf welchem ein Aufnahme- und Führungsteil 2 steht, welches auf seiner dem Pad 1 abgewandten Seite einen Schlitz 3 zum Aufnehmen eines Drahtbogens 4 hat. Der Schlitz hat in seinem oberen Bereich vier Vorsprünge 6, von denen jeweils zwei von jeder der beiden den Schlitz begrenzenden Seitenwände 12 und 13 in den Schlitz 3 hineinragen. Die Vorsprünge 6 befinden sich an den Enden von Profilabschnitten 8, welche in Sachlöchern stecken, die im Bereich der vier Flügel 14, 15, 16 und 17 des Brackets vorgesehen sind. Die Vorsprünge 3 können einander gegenüberliegend angeordnet sein, wie in Fig. 4 bei den Flügeln 16 und 17 dargestellt, sie können aber auch in Längsrichtung des Schlitzes 3 gegeneinander versetzt sein, wie in Fig. 4 bei den beiden Flügeln 14 und 15 dargestellt, wobei die zuletzt genannte Variante bevorzugt ist, weil sie ein leichteres Einführen und Ausführen des Drahtbogens 4 ermöglicht, ohne dieses mit einer verschlechterten Lagerung des Drahtbogens 4 im Schlitz 3 zu erkaufen. Ein am Fußteil 1 vorgesehener Vorsprung 18 dient als

eine das Ausrichten des Brackets auf dem Zahn erleichternde Markierung.

Die Profilabschnitte 8 stecken mit dem größten Teil ihrer Länge in dem Aufnahme- und Führungsteil 2, aus welchem sie zur Bildung der Vorsprünge 6 mit einem stumpfen Ende hervorragen. Ein solches stumpfes Ende eignet sich für im Querschnitt runde Drahtbögen.

Bei im Querschnitt rechteckigen oder quadratischen Drahtbögen verwendet man zweckmäßigerweise zur Bildung der Vorsprünge 6 Profilabschnitte 8, welche eine gerundete Kuppe 19 haben, wie in den Fig. 5 und 6 auf der rechten Seite dargestellt, oder welche zur Bildung einer Einführschräge 10 und einer Ausführschräge 11 angefast sind, wobei die Fase und die Kuppe 19 bereits an der Oberfläche der Seitenwände 12 und 13 beginnen sollten, welche den Schlitz 3 begrenzen.

Das in den Fig. 7 bis 9 dargestellte Ausführungsbeispiel unterscheidet sich von den vorhergehenden darin, daß zur Bildung der Vorsprünge 6 Profilabschnitte 9 verwendet worden sind, welche nicht senkrecht, sondern parallel zur Längsrichtung des Schlitzes 3 verlaufen, und zwar handelt es sich in diesem Fall um Runddrähte aus einem Kunststoff, welche über ungefähr zwei Drittel ihres Umfangs (über einen Umfangswinkel von ungefähr 240°) in die den Schlitz begrenzenden Seitenwände 12 und 13 eingebettet sind. Der in den Schlitz 3 hineinragende Abschnitt der Mantelfläche der Profilabschnitte erleichtert durch seine Krümmung das Ein- und Ausführen des Drahtbogens 4, der in diesem Fall einen rechteckigen Querschnitt hat. Die Profilabschnitte 9 können über die volle Länge des Schlitzes 3 durchgehen, wie auf der linken Seite der Fig. 9 dargestellt, oder lediglich abschnittsweise vorgesehen sein, wie in der rechten Seite der Fig. 9 dargestellt; die beiden Alternativen können, wie in Fig. 9 dargestellt, auch miteinander kombiniert werden.

Das in den Fig. 10 bis 12 dargestellte Ausführungsbeispiel unterscheidet sich von dem in den Fig. 7 bis 9 dargestellten Ausführungsbeispiel durch die Verwendung von Profilabschnitten mit unterschiedlicher Querschnittsgestalt: Die Fig. 10 bis 12 zeigen auf der rechten Seite des Schlitzes in der Wand 13 ein im Querschnitt dreieckiges Profil 9, auf der linken Seite, in der Wand 12, ein im Querschnitt trapezförmiges Profil 9, wobei die Profile so eingebettet sind, daß sich eine infolge von Hinterschneidungen sehr zuverlässig ausgebildete Formschlußverbindung zwischen den Profilabschnitten 9 und den Wänden 12 und 13 ergibt und die feste Verankerung der Profilabschnitte mit Einführschrägen 10 und Ausführschrägen 11 kombiniert ist.

Günstige Werkstoffkombinationen für die dargestellten Ausführungsbeispiele sind ein Polaryietherketon oder ein Polyoximethylenhomopolymer als ersten Kunststoff für das Bracket in der Hauptsache und ein Polyamid für die Profilabschnitte 8 und 9, im Falle der längs verlaufenden Profilabschnitte 9 auch glasgefülltes Polykarbonat.

#### Patentansprüche

1. Aus einem ersten Kunststoff geformtes orthodontisches Bracket bestehend aus einem Fußteil (Pad 1) und einem darauf stehenden Aufnahme- und Führungsteil (2), welches auf seiner dem Pad (1) abgewandten Seite einen Schlitz (3) zum Aufnehmen eines Drahtbogens (4) hat, in dessen oberen Bereich das Aufnahme- und Führungsteil (2) Vorsprünge (6) aufweist, welche von einer oder beiden

den Schlitz begrenzenden Seiten her in den Schlitz (3) hineinragen, um den Drahtbogen (4) darin zurückzuhalten, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorsprünge (6, 7) aus einem von dem ersten Kunststoff verschiedenen zweiten Kunststoff bestehen, 5 welcher sich durch den Drahtbogen (4) weniger leicht abscheren läßt als ein gleich geformter, ange-spritzter Vorsprung aus dem ersten Kunststoff.

2. Bracket nach Anspruch 1, dadurch gekennzeich-  
net, daß der für die Vorsprünge verwendete zweite 10 Kunststoff eine größere Scherfestigkeit hat als der erste Kunststoff.

3. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, gekennzeichnet durch einen zweiten Kun-  
stoff, dessen Kerbempfindlichkeit geringer ist als 15 die des ersten Kunststoffes.

4. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Kun-  
stoff ein Polyaryletherketon (PAEK) oder ein Aze-  
talharz ist, insbesondere ein Polyoximethylenho- 20  
mopolymer (POM).

5. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Kun-  
stoff ein Polyamid oder ein Polykarbonat ist.

6. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Kun-  
stoff ein mit Glasfasern gefüllter Thermo-  
plast ist.

7. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorsprünge 30  
(6) durch Profilabschnitte (8, 9) gebildet sind, wel-  
che in den ersten Kunststoff eingebettet sind.

8. Bracket nach Anspruch 7, dadurch gekennzeich-  
net, daß die Profilabschnitte (8, 9) vom ersten 35  
Kunststoff umspritzt sind.

9. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorsprünge  
(6) eine Einführschräge (10) haben.

10. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorsprünge 40  
(6) eine Ausführschräge (11) haben.

11. Bracket nach einem der vorstehenden Ansprü-  
che in Verbindung mit Anspruch 7, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß die Profilabschnitte (8, 9) in quer 45  
zur Längsrichtung des Schlitzes (3) verlaufenden  
Sacklöchern stecken.

12. Bracket nach einem der Ansprüche 1 bis 11 in  
Verbindung mit Anspruch 7, dadurch gekennzeich-  
net, daß die Profilabschnitte (8, 9) in Längsrichtung  
des Schlitzes (3) in einer hinterschnitten ausgebilde- 50  
ten Nut in einer oder mehr als einer den Schlitz (3)  
begrenzenden Wände des Aufnahme- und Füh-  
rungsteils (2) verlaufen.

13. Verwendung von Brackets nach einem der vor-  
stehenden Ansprüche in Kombination Sektionalbö- 55  
gen.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

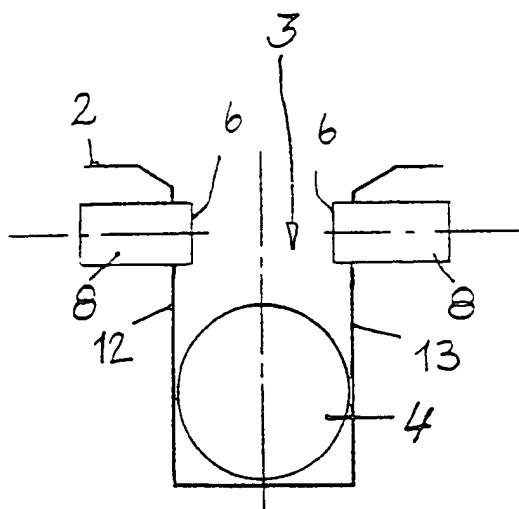


Fig. 2

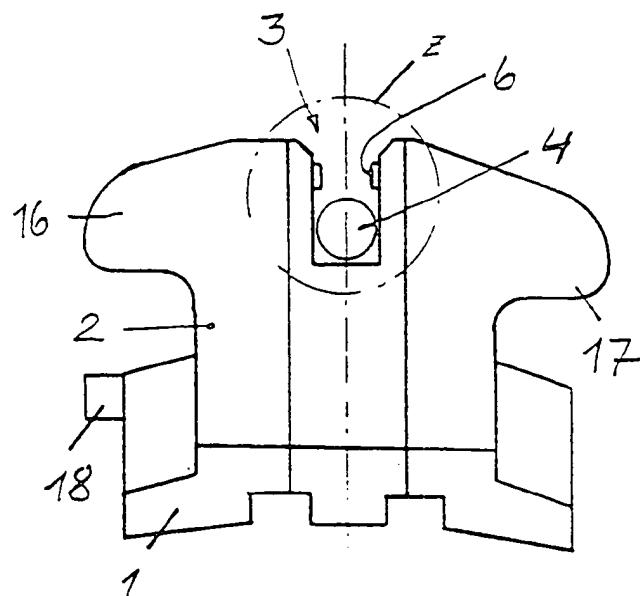


Fig. 1

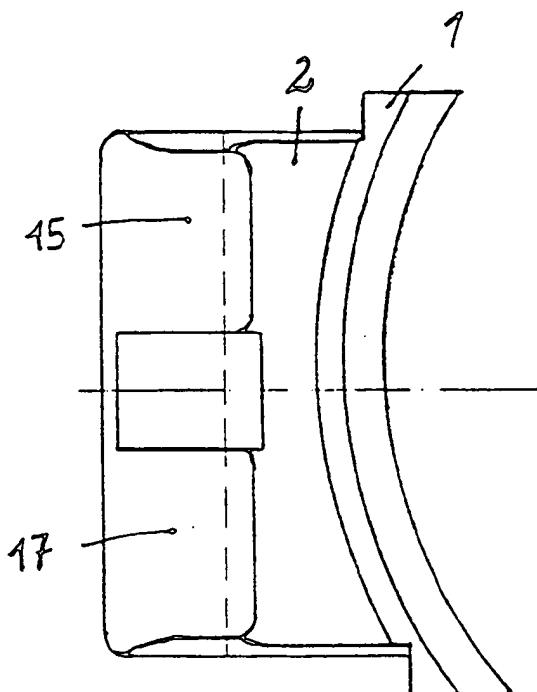


Fig. 3

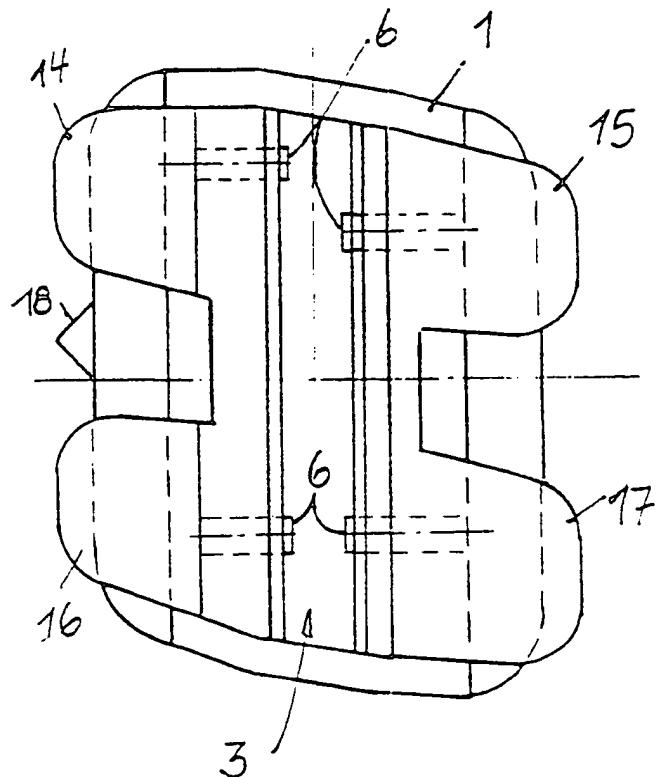


Fig. 4

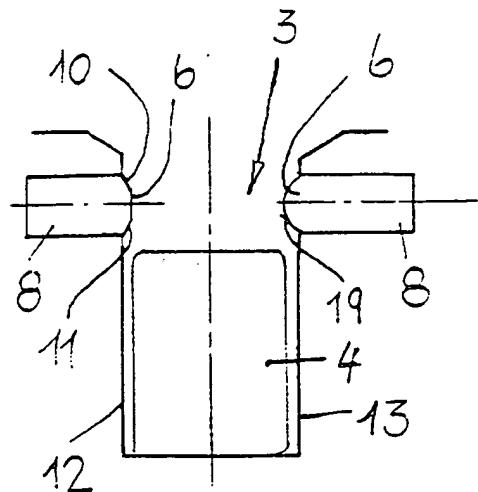


Fig. 6

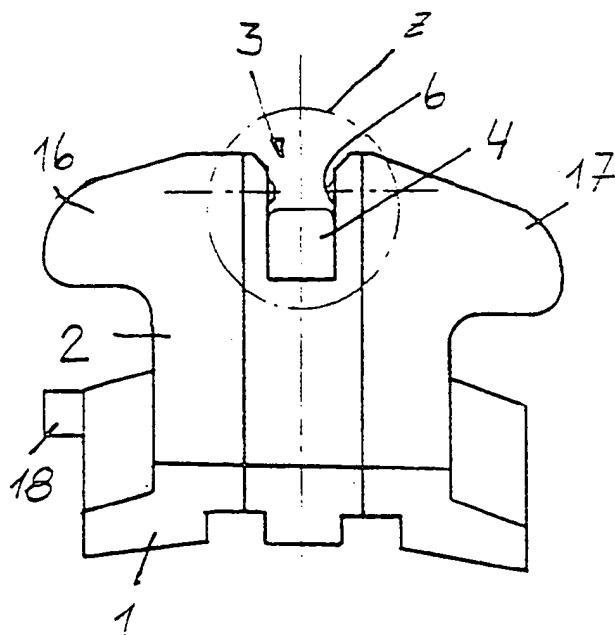
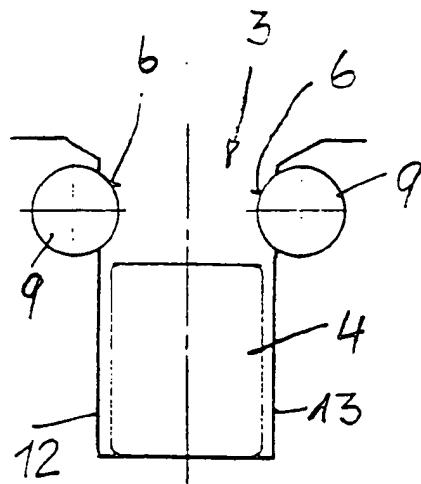
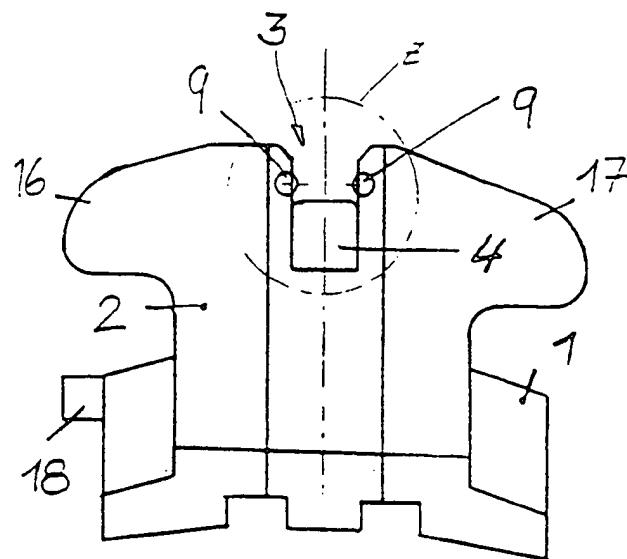
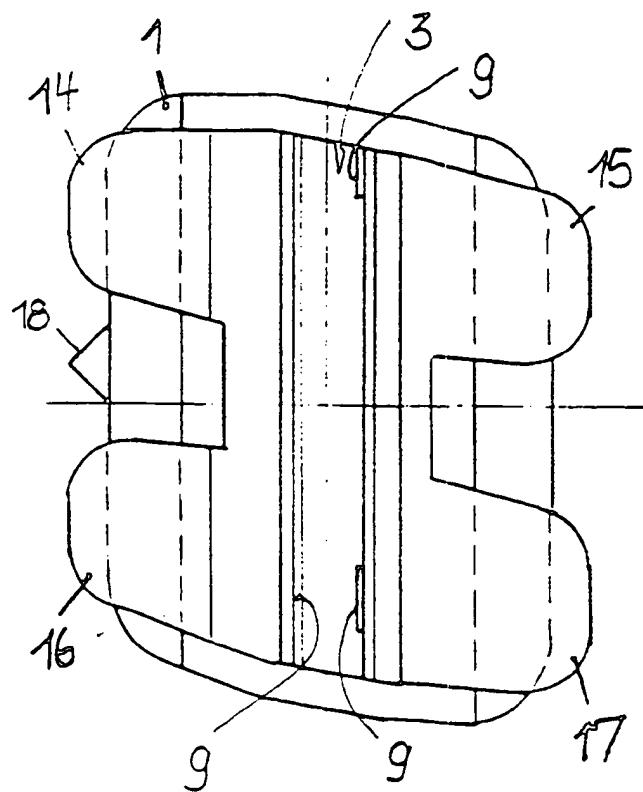
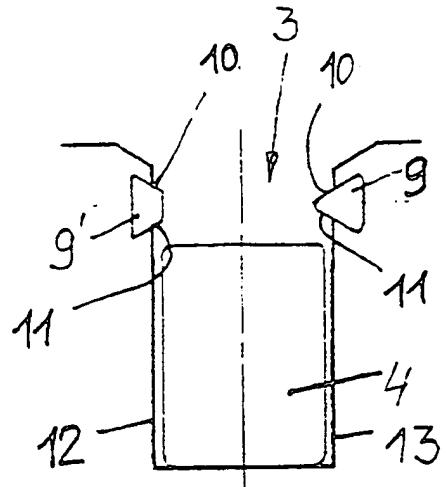
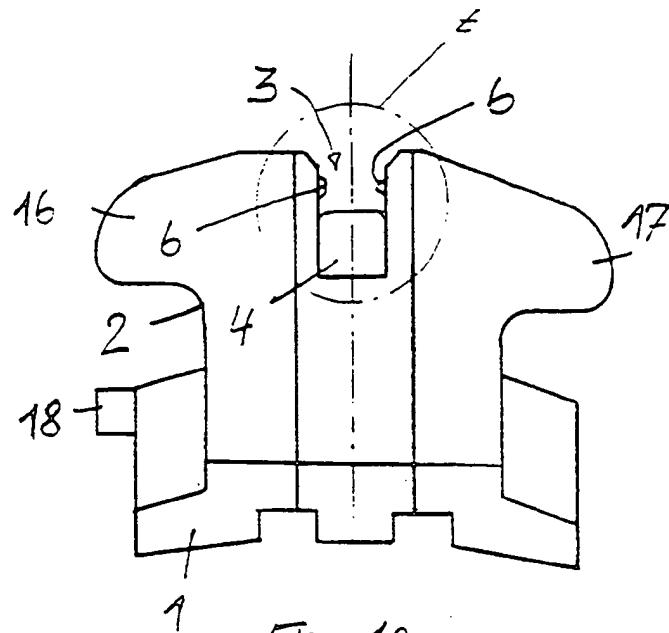
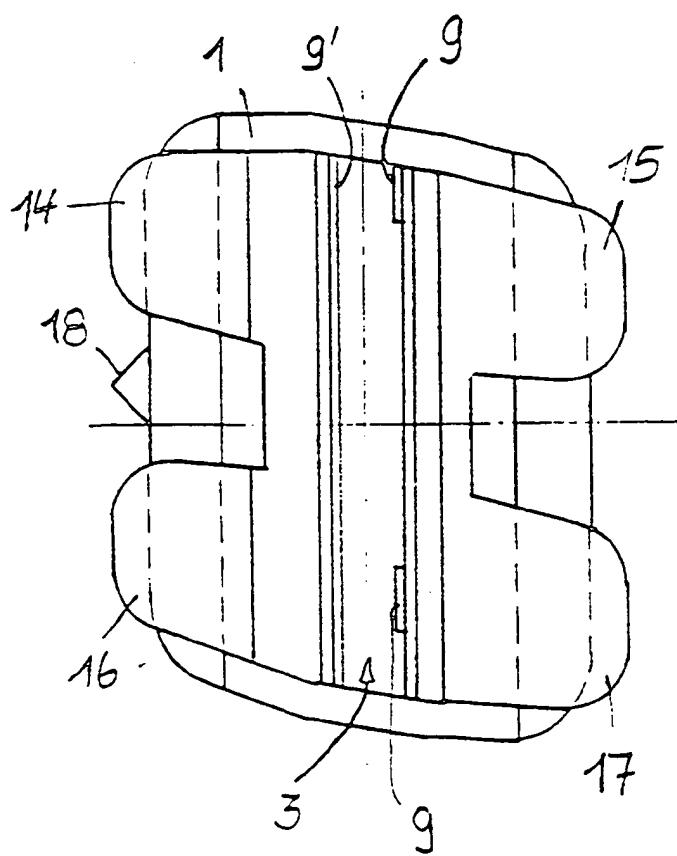


Fig. 5

Fig. 8Fig. 7Fig. 9

Fig. 11Fig. 10Fig. 12